

公開実用 昭和63- 26568

⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 実用新案出願公開

⑫ 公開実用新案公報(U)

昭63- 26568

⑪ Int.Cl.⁴

B 65 D 77/20
77/30

識別記号

庁内整理番号

H-2119-3E
A-7123-3E

⑬ 公開 昭和63年(1988)2月22日

審査請求 未請求 (全 頁)

⑭ 考案の名称 容器のシール装置

⑮ 実 願 昭61-120755

⑯ 出 願 昭61(1986)8月6日

⑰ 考 案 者	村 越 宏 昭	神奈川県綾瀬市寺尾西2-4-8 富士見寮内
⑱ 考 案 者	三 木 進 次	東京都世田谷区弦巻3-15-14
⑲ 出 願 人	東 端 興 業 株 式 会 社	東京都千代田区内幸町1-3-1
⑳ 代 理 人	弁 理 士 松 村 修	



明 細 書

1. 考案の名称

容器のシール装置

2. 実用新案登録請求の範囲

紙製容器であって内表面に合成樹脂フィルムをラミネートした容器にフランジ部を形成し、前記ラミネートフィルムと同じ合成樹脂から成る蓋材を前記フランジ部のところで接合してシールするようにした装置において、前記蓋材を前記フランジ部にヒートシールするとともに、前記フランジ部の外周側であって前記蓋材のピール開始位置に未接合部を形成し、さらに前記フランジ部の内周側であって全周または蓋材のピール開始位置に未接合部を形成するようにしたことを特徴とする容器のシール装置。

3. 考案の詳細な説明

【産業上の利用分野】

652

公開実用 昭和63- 26568



本考案は容器のシール装置に係り、特に紙製容器であって内表面に合成樹脂フィルムをラミネートした容器にフランジ部を形成し、ラミネートフィルムと同じ合成樹脂材料から成る蓋材をフランジ部のところで接合してシールするようにした容器のシール装置に関する。

【考案の概要】

本考案は、蓋材をフランジ部にヒートシールするとともに、フランジ部の外周側であって蓋材のピール開始位置に未接合部を形成し、さらにフランジ部の内周側であって全周または蓋材のピール開始位置に未接合部を形成するようにしたものであって、これによって蓋材が容易にピールできるようにするとともに、そのときに容器の内表面にラミネートされたフィルムが内部まではがれないようにしたものである。

【従来の技術】

食品や飲料を充填して供給するための簡易容器

として、紙製の容器が用いられている。紙製容器はその内側に合成樹脂フィルムをラミネートして紙を保護するようにしている。そしてそのフランジ部に蓋材を接合してシールすることによって、開口部を閉じるようにしている。このようなシールのために、従来は蓋材の接着面にホットメルトを塗布し、このホットメルトを用いて接合してシールするようにしていた。この場合において接着剤の量を少なくすることにより、シール強度を弱くして蓋材が容易にピールできるようにするとともに、紙製の容器の外表面に接合されたラミネートフィルムが内部まではがれないようにしていた。

【 考案が解決しようとする問題点 】

従来のこのようなホットメルトを使用した接着によるシールによれば、ホットメルトが蓋材の透明性を損うことになり、透明性を要求される容器に利用することができなかった。そこで蓋材を容器のフランジ部にヒートシールして接合することも考察されるが、ヒートシールによると大きな接

公開実用 昭和63- 26568

合力が発生し、蓋材をピールすると容器の内表面のラミネートフィルムが一緒にはがれてしまうという問題がある。またヒートシールを行なう場合には、蓋材の材質をヒートシールの容易化およびその生産性の向上の目的から、紙容器のラミネートフィルムと同一の材料を用いるようにしているために、ヒートシールの接合強度が非常に高くなり、紙容器の内表面に接合されているラミネートフィルムの紙に対する接合強度よりも高くなる。従ってこのような容器の蓋材をピールすると、容器の内側のラミネートフィルムが一緒に内部まで剥離されることになる。そこでヒートシールを行なうとともに、ピール開始部分を開封したままの状態にしておくことも考察されるが、このようにすると外部から異物が内部に侵入したり、あるいは内容物が滲出したりすることになる。

本考案はこのような問題点に鑑みてなされたものであって、蓋材が容易にピールできるとともに、ピールの際に容器の内表面にラミネートされている合成樹脂フィルムが内部まではがれないように



した容器のシール装置を提供することを目的とするものである。

【問題点を解決するための手段】

本考案は、紙製容器であって内表面に合成樹脂フィルムをラミネートした容器にフランジ部を形成し、前記ラミネートフィルムと同じ合成樹脂から成る蓋材を前記フランジ部のところで接合してシールするようにした装置において、前記蓋材を前記フランジ部にヒートシールするとともに、前記フランジ部の外周側であって前記蓋材のピール開始位置に未接合部を形成し、さらに前記フランジ部の内周側であって全周または蓋材のピール開始位置に未接合部を形成するようにしたものである。

【作用】

従って本考案によれば、フランジの外周側のピール開始位置の未接合部を利用して容易に蓋材のピールを行なうことができる。しかもフランジの

公開実用 昭和63- 26568

内周側であって全周またはピール開始位置に形成されている未接合部の端部におけるラミネートフィルムの接合強度によって、このラミネートフィルムが容器の中まではがれることが防止されるようになる。

【実施例】

以下本考案を図示の一実施例につき説明する。第4図および第5図は本考案の一実施例に係る簡易型の容器を示すものであって、容器本体10は紙製容器から構成されており、その開口縁部にはフランジ11が形成されている。そしてこのような紙製容器10は、第2図および第3図に示すように、紙15の内表面にポリエチレンから成るラミネートフィルム16を接合した構造になっており、これによって内容物から紙15を保護するようにしている。そしてフランジ11には蓋材12が接合されるようになっており、これによって第5図に示すように閉じられてシールされるようになっている。



蓋材 12 は上記容器本体 10 の内表面に接合されたラミネートフィルムと同じポリエチレンから構成されており、このような蓋材 12 は熱板 17 によって接合部 18 とのところで接合されるようになっている。このようなヒートシールの際に、第 1 図に示すように、フランジ 11 の外周側であってピール開始位置には未接合部 19 を形成するようにしている。この未接合部 19 はその先端側が円弧状に形成されている。さらに本実施例に係る容器によれば、フランジ 11 の内周側であってその全周に未接合部 20 を形成するようにしている。このような未接合部 20 を形成することによって、未接合部 20 の端部 21 の部分のヒートシールによるラミネートフィルム 16 と紙 15 との接合強度を高めるようにしており、これによってラミネートフィルム 16 が容器 10 の中まで剥離しないようにしている。


このような容器によれば、蓋材 12 を第 3 図に示すようにピールして開封する場合に、未接合部 19 がフランジ 11 の外周側に形成されているた

公開実用 昭和63- 26568

めに、蓋材12のピールが容易に行なわれることになる。さらにフランジ11の内周側に未接合部20をその全周に亘って形成するようにしているために、未接合部21の端部21は、蓋材12をヒートシールするとき大きな圧力を受けてラミネートフィルム16が強固に紙15と接合されることになる。従って蓋材12をピールすると、端部21においてラミネートフィルム20が切断されることになり、蓋材12のピールの際にこのラミネートフィルム16が容器10の内部までピールすることが防止されるようになる。

【 考案の効果 】

以上のように本考案は、蓋材をフランジにヒートシールするとともに、フランジの外周側であって蓋材のピール開始位置に未接合部を形成し、さらにフランジの内周側であって全周または蓋材のピール開始位置に未接合部を形成するようにしたものである。従ってこのような構成によれば、蓋材を容易にピールできるばかりでなく、ピールの



際にラミネートフィルムが容器の内部まではがれることが防止されるようになる。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本考案の一実施例に係る容器のフランジの部分の拡大平面図、第2図はシールの動作を示す縦断面図、第3図はピールの動作を示す縦断面図、第4図は容器の全体の構造を示す分解斜視図、第5図は同正面図である。

なお図面に用いた符号において、

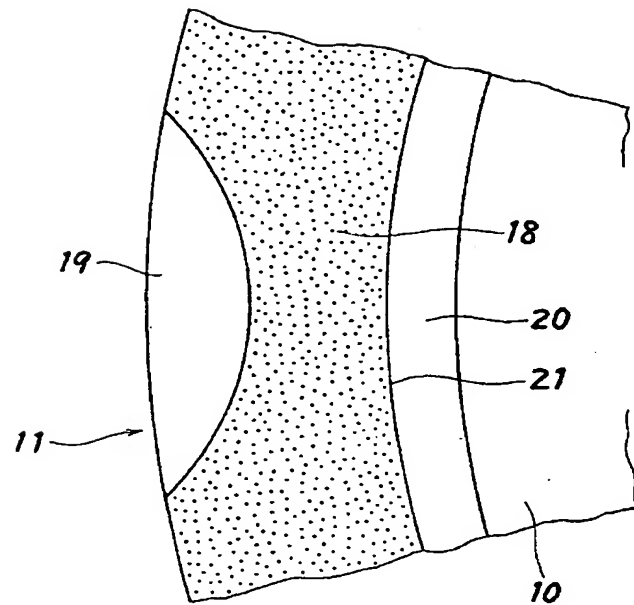
- 10・・・容器本体
- 11・・・フランジ
- 12・・・蓋材
- 15・・・紙
- 16・・・ラミネートフィルム
- 18・・・接合部
- 19・・・未接合部
- 20・・・未接合部
- 21・・・未接合部の端部

公開実用 昭和63- 26568

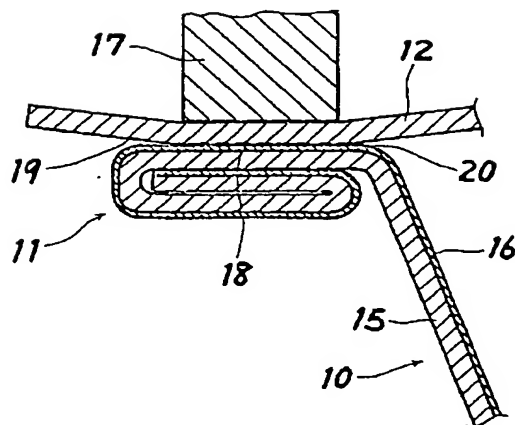
である。

代理人 松 村 修

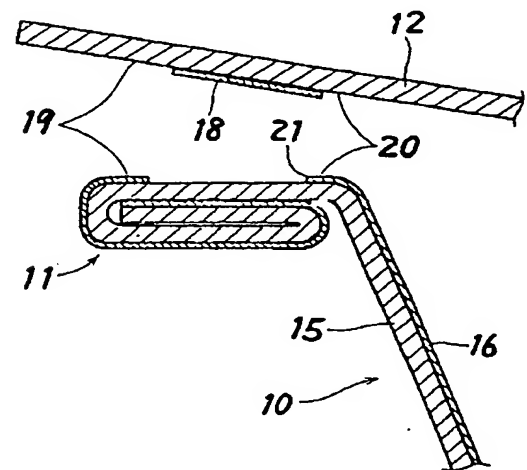
- 10 --- 容器本体
 11 --- フランジ
 18 --- 接合部
 19 --- 未接合部
 20 --- 未接合部
 21 --- 未接合部の端部



第 1 図

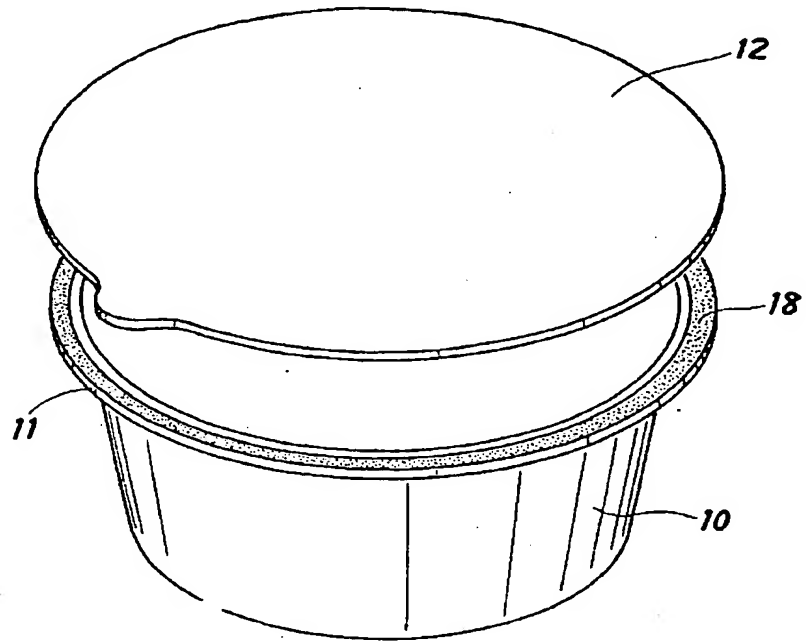


第 2 図

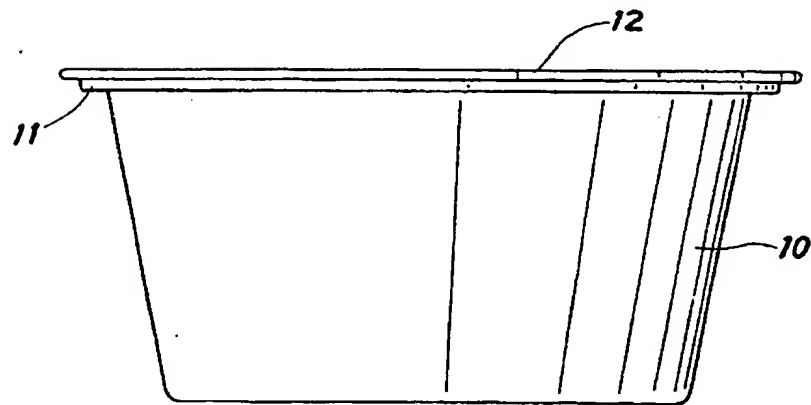


第 3 図

公開実用 昭和63-26568



第 4 図



第 5 図

663

This Page is inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ BLACK BORDERS
- ☒ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☒ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☒ COLORED OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images
problems checked, please do not report the
problems to the IFW Image Problem Mailbox**